

REVENDEICATIONS

1. Procédé de fabrication, à partir d'une nappe drapable, d'une pièce en matière plastique renforcée, au moyen d'un moule comportant une première et une deuxième parties, mobiles l'une par rapport à l'autre, comportant les étapes suivantes :

5 - déposer la nappe sur la première partie du moule ouvert,
 - plaquer la nappe contre cette première partie en un ou plusieurs endroits grâce à un ou plusieurs poussoirs montés sur la deuxième partie du moule et mobiles par rapport à cette deuxième partie,

10 - fermer le moule, une partie de la nappe dépassant du plan de joint après la fermeture du moule,

 - compacter la nappe,
 - découper la partie de la nappe dépassant du plan de joint,
 - démouler la pièce.

15 2. Procédé selon la revendication 1, dans lequel la nappe est plaquée contre la première partie du moule d'abord sensiblement au centre de celle-ci.

 3. Procédé selon la revendication 2, dans lequel la nappe est plaquée contre la première partie du moule d'abord au moyen d'un ou plusieurs poussoirs situés sensiblement au centre du moule, puis progressivement au moyen d'autres poussoirs, les poussoirs les plus éloignés du centre du moule étant actionnés en dernier.

20 4. Procédé selon la revendication 1, dans lequel la découpe est réalisée grâce à des couteaux montés sur une lunette.

 5. Procédé selon la revendication 4, dans lequel la paroi latérale intérieure de la lunette est agencée de façon à constituer avec le moule une chambre de compression et dans lequel on surmoule de la matière thermoplastique sur la nappe dans ladite chambre de compression.

25 6. Procédé selon la revendication 5, dans lequel on dépose de la matière thermoplastique par extrusion sur la nappe avant la fermeture du moule.

 7. Procédé selon la revendication 5, dans lequel la nappe est surmoulée par injection de matière thermoplastique dans le moule après sa fermeture.

30 8. Procédé selon la revendication 1, la première partie du moule comportant une ou plusieurs gorges et la deuxième partie du moule comportant une ou plusieurs

nervures agencées pour s'engager dans cette ou ces gorges, de façon à couper, au moins partiellement, la nappe suivant le contour de la ou des gorges lors de la fermeture du moule.

9. Procédé selon la revendication 1, la première partie constituant un poinçon avec, en partie supérieure, un renforcement, de telle sorte que la pièce obtenue présente en section transversale une forme générale de U, la base du U comportant un creux dont la concavité est tournée du côté opposé à celle du U.

10. Procédé selon la revendication 9, la deuxième partie du moule comportant un ou plusieurs poussoirs agencés pour s'engager dans le renforcement de la première partie.

11. Moule pour le formage d'une nappe en matière plastique renforcée, comportant une première et une deuxième parties, mobiles l'une par rapport à l'autre, un ou plusieurs poussoirs montés sur la deuxième partie et mobiles par rapport à cette partie de manière à plaquer au moins localement ladite nappe sur la première partie avant la fermeture du moule et au moins un moyen de découpe permettant de découper la partie de la nappe dépassant du plan de joint après la fermeture du moule.

12. Moule selon la revendication 11, la première partie comportant un renforcement et l'un au moins des poussoirs présentant une extrémité dont le profil correspond sensiblement à la forme du renforcement.

13. Moule selon la revendication 11, l'une des deux parties du moule comportant une ou plusieurs gorges et l'autre partie une ou plusieurs nervures agencées pour s'engager dans cette ou ces gorges de manière à réaliser une découpe partielle de la pièce produite.

14. Procédé selon la revendication 1, la pièce en matière plastique renforcée étant une pièce structurelle de véhicule automobile.

15. Procédé de fabrication, à partir d'une nappe drapable, d'une pièce en matière plastique renforcée au moyen d'un moule comportant une première et une deuxième parties, mobiles l'une par rapport à l'autre, comportant les étapes suivantes :

- préchauffer la nappe,
- déposer la nappe préchauffée sur la première partie du moule ouvert,
- plaquer la nappe contre cette première partie en au moins un endroit grâce à au moins un poussoir monté sur la deuxième partie du moule et mobile par rapport à

cette deuxième partie,

- fermer le moule et compacter la nappe,
- démouler la pièce.

16. Procédé de fabrication, à partir d'une nappe drapable, d'une pièce en
5 matière plastique renforcée au moyen d'un moule comportant une première et une deuxième parties, mobiles l'une par rapport à l'autre, comportant les étapes suivantes :

- préchauffer la nappe,
- déposer la nappe préchauffée sur la première partie du moule ouvert,
- plaquer la nappe contre cette première partie en au moins un endroit grâce

10 à au moins un poussoir monté sur la deuxième partie du moule et mobile par rapport à cette deuxième partie,

- fermer le moule, une partie de la nappe dépassant du plan de joint après la fermeture du moule,

- compacter la nappe,
- 15 - découper la partie de la nappe dépassant du plan de joint,
- démouler la pièce.